

合装置が描かれている。

[0007] 連結部材4は、節点材側に位置した第一部材4Aと、これに螺合して一体化される反節点材側に位置する第二部材4Bとからなる。この連結部材は、トラス構造材31を節点材8に接合する接合装置30を備える一方、太くて大きな何本かの木ねじ5(図示は1本)によって強固に丸太材2の木口2Aに固定される。この連結部材や接合装置の導入によって、木造トラス構造の大型屋根や大型壁の構築が可能となったと言える。

[0008] 丸太材2の各端の木口2Aには、略真円の突出端2Bが旋盤加工によって成形されている。突出端2Bの外周部には節点材側で小径となるようなテーパ部2mが形成され、連結部材4を被せやすくしている。このような丸太材には、木ねじ5をねじ込むための下孔9が予め木口2Aにあけられる。もちろん、第二部材4Bにも、木ねじ5を取り付ける挿通孔4fが設けられる。

[0009] 第一部材4Aの節点材側においては接合ボルト6の軸部6mが摺動可能に支持され、反節点材側は突出端2Bに嵌め合わされて密着する環状突起4nが形成されている。この連結部材4の反節点材側は木口2Aの半径方向のみならず周方向に拘束力を発揮するので、木ねじの螺進に原因する木口の割れや膨れが抑られる。木ねじの丸太材への噛み込み強度が高められ、連結部材4と丸太材2との締結を長期にわたり強力に保っておくことができる。大きい木ねじの採用や複数本を使用することにより木質構造材の信頼性・安定性が向上され、木造トラス建造物の大型化におおいに寄与するものとなる。

### 発明の開示

#### 発明が解決しようとする課題

[0010] ところで、連結部材は金属品であるため機械加工が容易で、所望する形状や寸法は高い精度で得られる。一方、丸太材は切断するにしても切削するにしても厳格な寸法管理は不可能に近い。たとえ精度よく製作することができたとしても極めて手間の要する作業が要求されたり、資質の高い丸太材のみの採用に限られることになる。これでは、丸太を使用して安価なトラス構造材を得ようとする目的が殺がれてしまう。

[0011] 図9でとりわけ問題となるのは、環状突起4nによって外周部がホールドされる突出

端2Bの成形である。すなわち、見定めた軸芯を中心にして突出端2Bの位置や輪郭寸法、テーパ部2mの形状を金属品のように精密には与えられない。これでは連結部材4を精度よく製作しても、突出端2Bの周囲に不可避な隙間が残るなどして、木口の半径方向ならびに周方向の拘束作用は薄れてしまう。

- [0012] 上記した環状突起4nによって突出端2Bの外周がホールドされるから、木ねじ5の周囲から発生したひび割れの進行を抑制できるといえども、環状突起4nの嵌め合わせ部まで進行する可能性のあるのは否定し得ない。木ねじの本数が多い場合には木口のひび割れが酷くなる傾向にあり、木口耐力の低下は避けられない。
- [0013] 図9に示した接合装置30においては、接合ボルト6の軸部6mにコイルスプリング32が嵌着され、接合ボルトを連結部材側に退避させても、コイルスプリングの弾发力によって接合用ねじ6aの先端をスリープ7から再び突出させることができるようにになっている。ところで、スリープ7は接合ボルト6に被さっているだけであるので、トラス構造材31の姿勢によっては接合ボルトから脱落する。これを回避するためには脱落防止ピン11をスリープ7に対して半径方向に打てばよいが、ピン先端がコイルスプリング32の伸縮を阻害することを考慮すると、その導入は見送らざるを得ない。
- [0014] 上記の接合装置において使用される接合ボルト6に六角ボス部6pが形成されている場合、その複雑な形の接合ボルトを市販の工業規格品の中から得ることはできない。結局は棒鋼からストッパ6s、軸部6m、ボス部6p、接合用ねじ6aを削り出さなければならず、極めてコスト高な接合ボルトとなってしまう。
- [0015] 本発明は上で述べた幾つもの問題に鑑みなされたものであるが、本来的には、端部を単に切断した丸太材であっても高い寸法精度の構造材が得られ、かつ丸太材が元来有した耐力を発揮できるようにすること、ねじ式接合装置を取りつけた木口の劣化や経年変化を抑制できること、接合装置の装着のために大きい木ねじや複数本の木ねじを採用できるようにして大きな軸力の導入を可能にすること、大スパン木造トラス材としての信頼性・安定性を向上させることを実現した丸太材製トラス構造材を提供することである。
- [0016] さらに詳しく言えば、本発明の目的として、まずは、木口のひび割れを抑制したり進行を防止するために必要となる木口の加工手間や加工精度を大幅に低減できるよう

にすること、それにもかかわらず連結部材を介して木口に接合装置を取りつける精度を高く保つと共に、ガタのない緊密な木口のホールドを維持できるようにすることである。

[0017] 次には、とりわけ木ねじの本数が多い場合に、木口でのひび割れが多数発生するのを可及的に抑止できるようにしておくである。これは、木口周囲をホールドした状態で、さらに隣りあう木ねじ間のひび割れ拡大をも防止しようとするものである。

[0018] 別の目的として、さらに三点を挙げる。第一には、回転力伝達形式が異なるねじ式接合装置であっても、丸太材に装着できるようにした汎用性のある連結部材を提供することである。第二には、スリープの接合ボルトからの脱落防止と接合ボルトの自動復元のために新しい機構を導入できるようにすることである。第三には、接合ボルトに市販の工業規格品を使用できるようにして、ねじ式接合装置の低廉化を図ろうすることである。

#### 課題を解決するための手段

[0019] 本発明は、節点材のねじ孔に噛み合わされる接合ボルトを有したねじ式接合装置が、丸太材の両端に装着されているトラス構造材に適用される。その特徴とするところは、図1を参照して、トラス構造材1は、両端の木口2Aが平坦に切り落とされた丸太材2と、節点材側は接合ボルト6の軸部6mを摺動可能に保持する支持孔4aを備えると共に反節点材側は木口2Aに密着する座面4bを備えた連結部材4と、その連結部材4を木口2Aに固定するため節点材側から丸太材2に向けてねじ込まれる木ねじ5とが備えられる。連結部材4は、節点材側に位置して支持孔4aを備える第一部材4Aと、座面4bを備えて反節点材側に位置し第一部材4Aに螺合する第二部材4Bとなる。第一部材4Aは先端部で軸支された接合ボルト6の退避空間4sを反節点材側に備えると共に、その退避空間4sを画成する軸対称部の反節点材側には連結ねじ部4dが形成される。第二部材4Bは木ねじ用の挿通孔4fが設けられた座金体であって、その節点材側には連結ねじ部4dに螺合するねじ部4gが形成されると共に、反節点材側には、木口2Aに向けて圧入されるリング状爪部4cが形成される。そして、ねじ式接合装置3は、接合用ねじ6aが節点材側に形成され、第一部材4Aの反節点材側内面に当接されるストッパ6sが備えられた接合ボルト6と、その接合ボルト6に被さ

って回転力を伝達すると共に接合ボルト6の軸方向変位を許容する摺動孔7aを有したスリープ7とを備える構成としたことである。

- [0020] 第二部材4Bと木口2Aとの密着面では、木ねじ単体の軸部が補助爪リング12で取り囲まれる。補助爪リング12は第二部材4Bから独立している部品であってもよいし、図5に示すように、第二部材4Bの座面4bに形成されていてもよい。
- [0021] 図1に戻って、ねじ式接合装置3は、その接合ボルト6の第一部材4Aより節点材側の軸部6mに多角形状のボス部6pを形成しておき、スリープ7の摺動孔7aにこのボス部6pを嵌着させて回転力を伝達できるようにしておく。
- [0022] 図3に示すように、接合ボルト6は市販の高張力ボルト6Aであり、ストッパ6sはボルトヘッドとする。
- [0023] ボス部6pは、図2の(a)にあるように、円形孔13aが備えられた単体製作の多角形筒体13を高張力ボルト6Aの軸部6mに接着して形成される。もしくは、(b)に示すごとく、内面にねじ13bが刻設された円形孔13aを備える単体製作の多角形筒体13を、接合用ねじ6aの反節点材側部位に螺合接着して形成することもできる。
- [0024] ボス部6pに被せたスリープ7には図1に示す脱落防止ピン11が取りつけられ、この脱落防止ピンをボス部6pの反節点材側に当接させることによってスリープ7が接合ボルト6から脱落しないようにしておく。
- [0025] ねじ式接合装置3Bは、図7に示すように、そのスリープ7Aに軸方向へ延びるスリット7bを形成しておき、そのスリットを通るトルク伝達ピン7cが接合ボルト6に立てられているものであってもよい。
- [0026] 図1にあるように、第一部材4Aに確保された退避空間4sには、接合ボルト6を節点材方向へ付勢する弾発材10(図7では符号10Bを参照)が配備される。

## 発明の効果

- [0027] 本発明によれば、接合ボルトの軸部を摺動可能に支持する第一部材と、木口に密着して木ねじにより丸太材に固定された状態で第一部材の反節点材側に螺合される第二部材とからなる連結部材が丸太材の端部に配置されるので、鋼製パイプ構造材に適用されるねじ式接合装置を丸太材に対しても取りつけることができるようになる。そのねじ式接合装置は接合ボルトを第一部材に支持させるものであれば、回転力伝

達形式が異なるねじ式接合装置でも装着可能である。

- [0028] 連結部材の木口密着座面にはリング状爪部が形成されるので、これを木口に向けて圧入することによって、木口における半径方向ならびに周方向の変形を防止すべく丸太材端部をホールドしておくことができる。リング状爪部は圧入されるから木口との間に隙間が残ることではなく、木口の変形が確実に阻止され、木ねじによる連結部材と丸太材との強力な締結が長く維持される。大きな木ねじの採用や複数本の木ねじの採用も可能であり、木造トラス建造物の大型化の推進も容易となる。
- [0029] 丸太材は円形断面の棒材でも少し曲がりのある自然の姿を残した不定形断面材でも、トラス構造材として使用することができる。木口には第二部材の座面が密着するので、丸太材の断面全体に均一な強さで軸力を導入させることができるようになる。ちなみに、本発明でいう丸太材とは、円形断面を有したものに限らず製材された角材をも含む。本技術思想は断面形状の如何を問わず、木質材であれば適用することができるからである。
- [0030] 連結部材を第一部材とこれに螺合する第二部材としているので、第一部材を伴わない状態で第二部材を木ねじで木口に取りつけることができる。木ねじの回転操作に必要なスペースが第一部材によって制約を受けるということではなく、大きい木ねじのねじ込み操作にかかる負担を軽減しておくことができる。
- [0031] 第二部材の節点材側外縁を削り込むなどすれば、第二部材を両端に固定した状態の丸太材に所定の長さが正確に与えられる。従って、節点材側外縁に当接するよう機械加工品の第一部材を組みこめば、寸法精度の高い丸太材製トラス構造材となる。また、第一部材に対する第二部材の螺合量を変更すれば、製作誤差を吸収したりトラス構造材の長さを意図的に変えることもできる。
- [0032] 丸太材のセンタを厳格に見いだす必要はなく、丸太材の左右端に取りつけられた両連結部材のアライメントさえとるようにすればよい。これは治具や機械設備の整った工場において、極めて容易に行うことができる。もちろん、丸太材の木口は単なる切り落として形成することができるから、高い精度の要求に応えにくい木工作業に手間を掛ける必要はなくなる。
- [0033] 第二部材と木口との密着面で木ねじ単体の軸部を補助爪リングで取り囲んでおくと

、個々の木ねじの螺進で発生するひび割れを補助爪リング内にとどめて、木口全体に拡がるのを抑制できる。その補助爪リングが第二部材から独立した部品である場合は予め木口に圧入しておけばよく、補助爪リングが第二部材の座面に形成されているなら、木ねじの締結力で木口に圧入することができる。

- [0034] 接合ボルトに多角形状のボス部を形成し、これにスリープをかけて回転力を伝達させるようにしておくねじ式接合装置は、通常鋼製パイプの構造材を得る場合に使用されるが、第一部材と第二部材からなる連結部材の導入によって、丸太材製トラス構造材にも適用することができるようになる。
- [0035] 接合ボルトを規格品で代用する場合には、大きい軸力に耐える市販の高張力ボルトを使用すればよい。接合用ねじは予め形成されており、節点材への噛み合わせ時の締結反力を受けるストップ機能はボルトヘッドに持たすことができる。市販の高張力ボルトの採用は接合ボルトの低廉化におおいに寄与する。
- [0036] 円形孔を備えた単体製作の多角形筒体を高張力ボルトの軸部に接着できるようにしておけば、ボス部を持った接合ボルトを市販ボルトから簡単に得ることができる。その多角形筒体の内面にねじを刻設しておけば、接合用ねじの反節点材側部位に簡単に螺着することができる。接着剤の塗布はねじ山の両面に及ぶから、軸部に直接接着する場合に比べれば二倍以上の広い面積を利用して強固な一体化が図られる。  
。
- [0037] ボス部に被せたスリープに脱落防止ピンを取りつけ、この脱落防止ピンをボス部の反節点材側に当接させることができるようにしておけば、スリープが接合ボルトから脱落するのを阻止しておくことができる。
- [0038] スリープに軸方向へ延びるスリットを形成しておき、これを通るトルク伝達ピンを接合ボルトに立てたねじ式接合装置は、通常鋼製パイプの構造材を得ることを目的としたものであるが、二つの部材からなる連結部材の導入によって、これもまた丸太材製トラス構造材に適用することができるようになる。
- [0039] 第一部材に確保された退避空間に接合ボルトを節点材方向へ付勢する弾発材を配備しておけば、狭隘なスリープ内にコイルスプリングを配置する必要がなくなる。従って、上記した脱落防止ピンをスリープに打つことも可能となる。

## 図面の簡単な説明

[0040] [図1]本発明に係る丸太材製トラス構造材の一例を表した一端側の断面図。

[図2]高張力ボルトを多角形筒体に挿入して形成させたボス部にスリープを被せた状態の断面図であり、(a)は円形孔を持った多角形筒体が採用されている場合、(b)は円形孔にねじが刻設された多角形筒体が採用されている場合を示す。

[図3]図1に示した丸太材製トラス構造材の組立て手順を説明する分解図。

[図4]補強された木口におけるひび割れの進行説明図であり、(a)は補助爪リングのない場合、(b)は補助爪リングと併用されている場合を示す。

[図5]爪部を一体化させた座金体により補強した木口近傍の断面図。

[図6]リングにより補強した木口近傍の断面図。

[図7]異なる形態の接合装置や連結部材を使用した丸太材製トラス構造材の断面図

。

[図8]さらに異なる形態の接合装置や連結部材を使用した丸太材製トラス構造材の断面図。

[図9]木口の補強を図った先行技術における丸太材製トラス構造材の断面図。

## 発明を実施するための最良の形態

[0041] 以下に、本発明に係る丸太材製トラス構造材を、その例を示した図面に基づいて詳細に説明する。図1は、節点材のねじ孔に噛み合わされる接合ボルトを有したねじ式接合装置が丸太材の両端に装着されている本発明に係る丸太材製トラス構造材の一方の端部を示した断面図である。このトラス構造材1は、主として丸太材2、ねじ式接合装置3、連結部材4、およびこの連結部材を木口2Aに固定するため節点材側から丸太材に向けてねじ込まれる木ねじ5を備える。

[0042] 丸太材2の両端に装着される接合装置はねじ式接合装置であり、接合用ねじ6aが形成された接合ボルト6と、これに被さって回転力を伝達し接合ボルトを軸方向に変位させるスリープ7とを備える。なお、この接合装置3Aは米国特許第4, 872, 779号に記載された接合装置と同思想の回転力伝達機構を持つものであるが、接合ボルト6の軸部にコイルスプリング(図9中の符号32を参照)が掛けられていない点で異なる

。

[0043] 連結部材4は、節点材側に位置する第一部材4Aと、反節点材側に位置し第一部材に螺合する第二部材4Bとからなる。この連結部材にはトラス構造材1Aを節点材8に接合する接合装置3Aが装着される一方、太くて大きな一本または複数本の木ねじ5によって強固に丸太材2の木口2Aに固定される。このような接合装置の採用によって、木造トラス構造を大型屋根や大型壁に適用することができるようになった。

[0044] 上記したように、連結部材4が節点材側の第一部材4Aと反節点材側の第二部材4Bとからなるようにしておけば、鋼製パイプ構造材に適用されるねじ式接合装置を丸太材にも取りつけることが可能となる。そのねじ式接合装置3は接合ボルト6を第一部材4Aに支持させるものであれば、後述する図7に示したねじ式接合装置3Bでも装着することができる。

[0045] 丸太材2は例えば2ないし4メートルの長さであり、その両端の木口2Aは左右平行であるが単に平坦に切り落とされたものでよい。このような丸太材2には、その木口2Aに木ねじ5をねじ込むための下孔9が使用本数分だけ予めドリルによってあけられる。この下孔は丸太材2に断面欠損を与えることになるが、木ねじが木に噛み込むと両者の一体化が図られる。断面欠損が補われれば、丸太材は元来有する耐力を発現する。

[0046] ちなみに、丸太材は丸く削り出された棒でも、表皮を剥いだだけの原木であったり、少し曲がっているなど原形をとどめた木材であっても使用することができる。しかし、その両端に連結部材4、4を介して接合装置3A、3Aを取りつけたとき、それぞれの接合装置の軸芯を一致させておくことができるものでなければならない。

[0047] ここで、ねじ式接合装置3について、その概要を述べる。接合ボルト6には接合用ねじ6aが節点材側に形成され、第一部材4Aの反節点材側の内面に当接するストッパー6sも備えられる。スリープ7は接合ボルト6に被さり、軸部に形成された六角形のボス部6pに嵌着させて回転力を接合ボルトに伝達する。その際の接合ボルト6の軸方向変位を許容するため、スリープ7には摺動孔7aが設けられる。

[0048] ストッパー6sは接合ボルト6の前進を阻止して接合反力を受け止め、強固な接合を達成する。図の例では、接合ボルト6として既製品の高張力ボルトが採用され、前記したストッパー6sはそのボルトヘッドで形成される。この市販ボルトを使用した接合ボルトの

製作については後述する。

[0049] この接合装置3Aには接合ボルト6を節点材8の方向へ付勢する弾発材10が備えられるが、それは後述する退避空間4sに配備される。図9に示したスリープ7内のコイルスプリング32は採用されていないので、ボス部6pの反節点材側に当接することによってスリープ7が接合ボルト6から脱落しないようにする脱落防止ピン11の導入が可能となる。そのピン11は、スリープ7をボス部6pに被せた後に、スリープに予めあけられている小さな孔に取りつけられる。

[0050] 上記した弾発材には板ばね10Aが使用され、ストッパ6sを常時押さえる力が発揮されている。これは、スリープ7から突出した接合用ねじ6aが邪魔になるときスリープ内へ退避させるべく反節点材方向へ押さえれば、板ばね10Aが破線で示したように変形する。接合用ねじ6aを自由状態にすれば板ばね10Aの復元力によってスリープ7から出現し、接合用ねじ6aを節点材のねじ孔8aに噛み合わせる最初の操作が極めて容易となる。なお、節点材8が不動状態となっていない初期の段階で構造材を組み込むときには、弾発材を備えない接合装置(後述する図8に表した接合装置3Cを参照)を装着した安価なトラス構造材を使用すればよい。

[0051] 連結部材4は、節点材側において接合ボルト6を摺動可能に支持し、反節点材側で木口2Aの外周部近傍を保持する。その節点材側には接合ボルト6のための支持孔4aが形成される一方、反節点材側は木口2Aの略全面に密着する座面4bが備えられる。この座面の外周部分にはリング状爪部4cが形成され、木口に圧入されて丸太材2の端部を補強するように作用し、経年変化による木口のひび割れや端縁の欠けが防止される。また、この連結部材による拘束は木口の半径方向にも周方向にも及ぶので、木ねじが螺進する際に生じる木口の割れや膨れが抑えられ、連結部材と丸太材の強力かつ長期の締結に寄与する。大きい木ねじの採用や複数本の木ねじの採用も可能となり、木造トラス建造物の大型化も可能にする。

[0052] 連結部材4の第一部材4Aは、節点材側に接合ボルトの軸部6mを摺動可能とした支持孔4aを備えるが、反節点材側は大きく開口して全体として略円錐状殻体となっている。先端部で軸支された接合ボルト6の退避空間4sが反節点材側に形成されると共に、この退避空間を画成する軸対称部の反節点材側の内周部には連結ねじ部4

dが形成される。

- [0053] 略円錐状殻体4Aには、接合装置3Aが雨水に曝されるおそれのないところで使用されるなら、軽量化を図るための抜き孔4eを形成しておいてもよい。この略円錐状殻体の退避空間壁面には前記した板ばね10Aが溶接止めされるが、この処置は第一部材4Aに接合ボルト6を挿通させた後に行われる。
- [0054] 略円錐状殻体4Aに螺合する第二部材4Bは木口2Aに密着する座面4bを有するが、その外周部には木口に向けて圧入されるリング状爪部4cが備えられる。この爪部は例えば2ミリメートル程度突出するものでよく、座金体4Bを製作する時点で、座面4bを少し中ぐりすれば簡単に形成することができる。リング状爪部4cは木口の変形を防止するためのものであるが、第二部材4Bを木口2Aに当て油圧プレスを使用するなどして押しつければ丸太材に簡単に食い込む。リング状爪部と木との間に隙が残ることはないので、木口はガタなく確実にホールドされる。ちなみに、木ねじ5をねじ込むときの力を利用してリング状爪部を押し込むようにしてもよい。いずれにしても、ねじ込まれた木ねじ5の締結力がリング状爪部4cの緩みを阻止する。
- [0055] 木ねじ5を取りつける挿通孔4fが設けられた第二部材4Bの外周面には段差部が形成され、小径部側の外周に第一部材4Aと螺合させるためのねじ部4gが形成される。木口2Aに密着するのは平坦な座面であり、節点材8から接合装置3Aおよび第一部材4Aを介して導入された軸力は、第二部材4Bから木口2Aへ全面均一な強さで導入されることになる。
- [0056] 第二部材4Bに挿通孔4fを複数設けておけば、木質に応じて木ねじ5の本数を違えても、その孔数の範囲内で同じ連結部材4を使用することができ、量産効果による価格低減が図られやすくなる。上記した外周面の段差部に形成した大径部の節点材側に削り代部4hを確保しておけば、第二部材4Bを丸太材2の両端に固定した状態で所望量削り込み、母材の長さL<sub>2</sub>を正確に出すことができる。第一部材4Aもスリープ7も機械加工品であり、丸太材製トラス構造材1Aの全長L<sub>1</sub>は寸法精度よく与えられる。
- [0057] 上記とは異なり、第二部材4Bに対する第一部材4Aの螺合量を変更しても、丸太材の裁断誤差を補うことができる。もちろん、螺合量を変更してトラス構造材の長さを意

図的に変えることもできる。木製品の製作で生じる不可避な誤差は、正確な寸法で製作することができる金属部品の組立て方で吸収が可能となる。これから分かるように、丸太材以外は全て金属を用いたねじ式接合によるから、組立て作業が極めて容易となるだけでなく、接合装置の装着部位における劣化や寸法変化も回避される。

[0058] 図1においては、リング状爪部に加えて補助爪リング12も使用されている。これは、木口2Aにおける木ねじ5の軸部周囲を個々に取り囲んで補強する。これを単体品として準備する場合には厚み0.6ミリメートル程度の薄肉管を例えば4ミリメートル幅に切り落としたリングとすればよい。木ねじ5の下孔9の開口部周囲に配置し、油圧プレスによって予め圧入される。

[0059] ところで、市販ボルトには多角形ボス部が与えられていることはないので、上記したように接合ボルト6に工業規格品の高張力ボルトを充てる場合、多角形ボス部を付加しなければならない。図2の(a)に示すように、円形孔13aを備えた多角形筒体13を予め製作しておき、接合ボルトの軸部6mに接着剤14を塗布して一体化すれば多角形ボス部6pを簡単に形成することができる。図2の(b)に示すように、多角形筒体13の内面にねじ13bを刻設しておき、接合用ねじ6aの反節点材側終端部に螺合させるようにしてもよい。接着面積がねじ山の前後歯面で倍加することになり、耐久性を一段と向上させることができる。

[0060] 以上述べたトラス構造材1Aは、図3に示すようにして組み立てられる。まず、端部が平らに切り落とされた丸太材2には、木口2Aからドリルなどを用いて下孔9があけられる。必要に応じてタップを立ててねじ溝を刻設する。下孔の開口周囲に補助爪リング12が配置され、木口2Aに圧入される。木口に第二部材4Bがあてがわれ、これまた油圧プレスによりリング状爪部4cを木口2Aに噛み合わせる。挿通孔4fから木ねじ5を螺進させ、下孔9にねじ込まれた木ねじ5は座金体4Bを木口2Aに圧しつけてリング状爪部4cの緩みを阻止する。もちろん、座面4bは補助爪リング12の戻り止め作用もする。なお、木ねじを丸太材にねじ込む際、接着剤を塗布するようにしてもよい。

[0061] 木ねじ5の回転操作をする時点では第一部材の略円錐状殻体4Aが座金体4Bに取りつけられていないので、後述する例えば図5の(a)のように木ねじ5のヘッドは開放空間15に置かれ、木ねじ5が複数本存在してもねじ込み操作に支障や不便をきた

すことはない。第二部材4Bが丸太材2の左右端に締結された時点では、必要に応じて削り代部4h(図3を参照)を処理して長さ修正される。

[0062] 一方、第一部材4Aには高張力ボルト6Aが支持孔4aに挿入され、節点材側に出た接合用ねじ6aもしくは軸部6mに図2の(a)および(b)に示したごとく多角形筒体13を通して接着される。ボス部6pが形成された接合ボルト6にスリープ7が被せられ、脱落防止ピン11がスリープに打ち込まれる。第一部材4Aの連結ねじ部4dを第二部材4Bのねじ部4gに噛み合わせれば、図1のような丸太材製トラス構造材1となる。

[0063] このように、リング状爪部の導入によって丸太材の切断は簡単化され、また大きい木ねじの採用や複数本の木ねじの採用が可能となり、丸太材といえども大きな軸力に耐える構造材に仕立てあげられる。丸太材へのねじ式接合装置の装着に熟練が要求されることもなく、リング状爪部による木口の補強も簡単な押し込み操作で達成される。もちろん、リング状爪部におけるガタが生じることもなく、木口の確実なホールドが達成される。

[0064] リング状爪部4cによる木口2Aのホールドがなされると、図4の(a)のように下孔9の周囲からひび割れ16が発生しても、その成長は抑えられる。たとえひび割れが進行してもリング状爪部4cに到達したところで阻止され、それ以上の拡大や誘発は抑制される。図4の(b)は図1に対応したものであるが、この場合には木ねじ5の周囲でひび割れ16の進行が直ちに制止される。リング状爪部4cと補助爪リング12の二重構造であるからひび割れの進行は可及的に少なくなる。

[0065] 上記した連結ねじ部4d, 4g(図1を参照)に接着剤を施して締結力を大きく発揮させるようにしてもよいが、連結ねじ部の噛み合いの回転方向を、節点材のねじ孔8aに接合用ねじ6aを噛み合わせる回転方向とは逆となるようにしあいてもよい。トラス構造材1を節点材8に接合する作業中は連結ねじ部が締まり傾向となり、緩みが発生する機会を排除することができる。

[0066] ちなみに、一方の節点材側の連結部材における連結ねじ部を他方の節点材側とは逆のねじにしておけば、トラス構造材の全長を節点材間距離に合わせやすくなる。すなわち、節点材間距離とトラス構造材の全長とに少し違いが残っていても、丸太材を回転させるだけで、ターンバックル機構に準じた動きにより、左右の連結部材間の距

製トラス構造材1Cの例である。その接合装置は図1の接合装置3Aと同種であるが、弾発材が採用されていない。このトラス構造材の特徴は、連結部材の第二部材4Fが円筒形をなすが、木口2Aに密着する基部4jは盤状となっている。そして、第一部材4Eと螺合するためのねじ部4gが、節点材側で開口する円筒部4Fの端部内面に形成されている。

[0073] このように第二部材4Fを円筒形としておいても、六角孔5bの付いたヘッド5aを有する木ねじ5Aを使用すれば、第二部材4Fを丸太材2に簡単に固定することができる。もちろん、円筒状空間4tが広ければソケットレンチを使用でき、六角孔は必要でなくなる。

## 請求の範囲

[1] 節点材のねじ孔に噛み合わされる接合ボルトを有したねじ式接合装置が、丸太材の両端に装着されているトラス構造材において、

該トラス構造材は、両端の木口が平坦に切り落とされた丸太材と、節点材側は前記接合ボルトの軸部を摺動可能に保持する支持孔を備えると共に反節点材側は木口に密着する座面を備えた連結部材と、該連結部材を木口に固定するため節点材側から丸太材に向けてねじ込まれる木ねじとが備えられ、

前記連結部材は、節点材側に位置して前記支持孔を備える第一部材と、前記座面を備えて反節点材側に位置し前記第一部材に螺合する第二部材とからなり、

前記第一部材は先端部で軸支された前記接合ボルトの退避空間を反節点材側に備えると共に、該退避空間を画成する軸対称部の反節点材側には連結ねじ部が形成され、

前記第二部材は前記木ねじ用の挿通孔が設けられた座金体であって、その節点材側には前記連結ねじ部に螺合するねじ部が形成されると共に、反節点材側には、木口に向けて圧入されるリング状爪部が形成され、

前記ねじ式接合装置は、前記接合用ねじが節点材側に形成され、前記第一部材の反節点材側内面に当接されるストッパが備えられた接合ボルトと、該接合ボルトに被さって回転力を伝達すると共に接合ボルトの軸方向変位を許容する摺動孔を有したスリーブとを備えることを特徴とする丸太材製トラス構造材。

[2] 前記第二部材と木口との密着面では、前記木ねじ単体の軸部が補助爪リングで取り囲まれていることを特徴とする請求項1に記載された丸太材製トラス構造材。

[3] 前記補助爪リングは前記第二部材から独立している部品であることを特徴とする請求項2に記載された丸太材製トラス構造材。

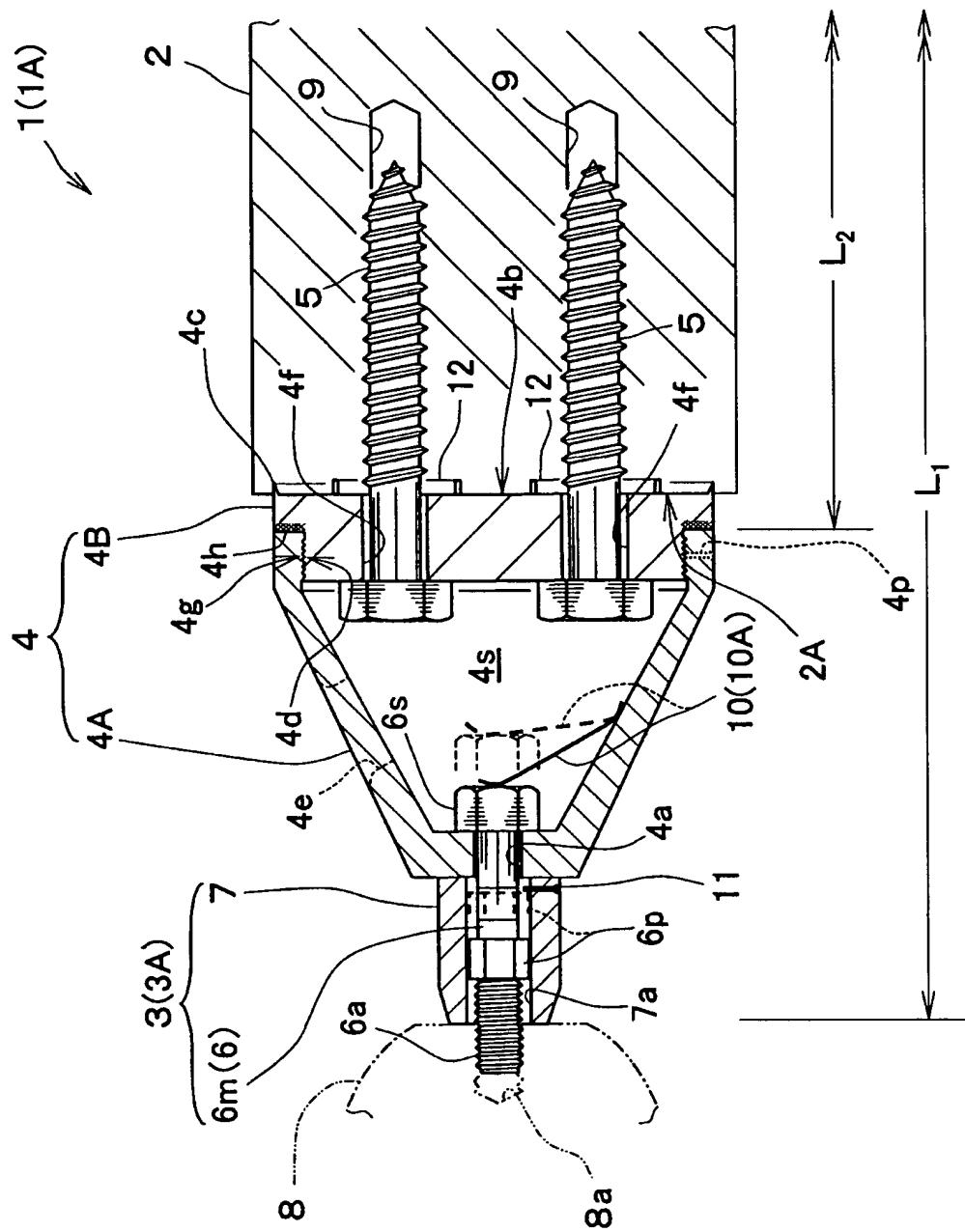
[4] 前記補助爪リングは前記第二部材の座面に形成されていることを特徴とする請求項2に記載された丸太材製トラス構造材。

[5] 前記ねじ式接合装置は、その接合ボルトの前記第一部材より節点材側の軸部に多角形状のボス部を形成しておき、前記スリーブの摺動孔にこのボス部を嵌着させて回転力を伝達できるようにしていることを特徴とする請求項1ないし請求項4のいずれか

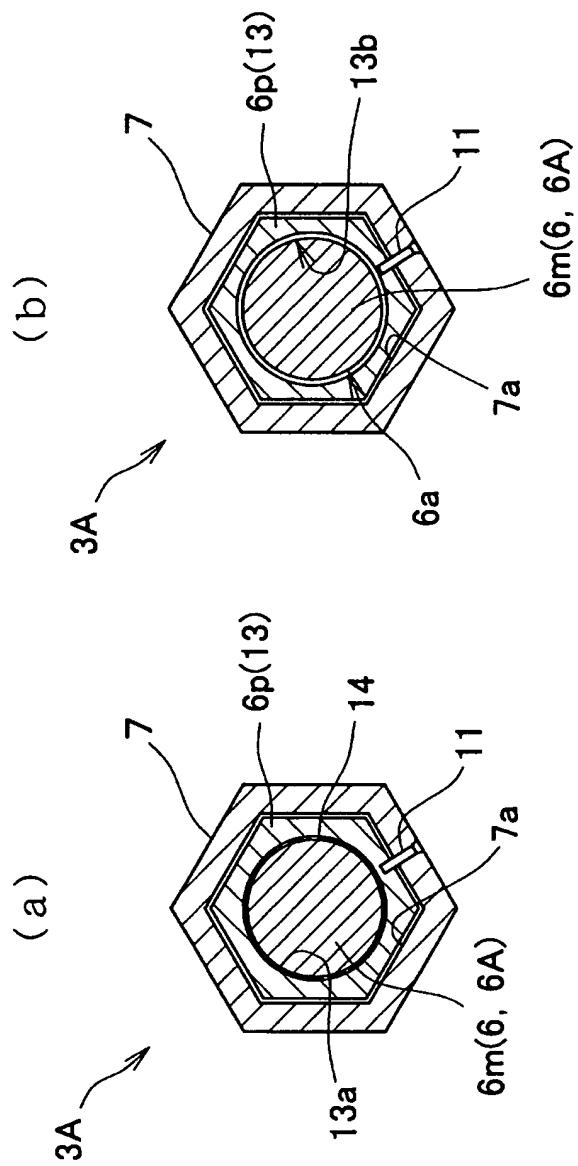
一項に記載された丸太材製トラス構造材。

- [6] 前記接合ボルトは市販の高張力ボルトであり、前記ストッパはボルトヘッドとしたことを特徴とする請求項5に記載された丸太材製トラス構造材。
- [7] 前記ボス部は、円形孔を備えた単体製作の多角形筒体を前記高張力ボルトの軸部に接着して形成されていることを特徴とする請求項6に記載された丸太材製トラス構造材。
- [8] 前記ボス部は、内面にねじが刻設された円形孔を備える単体製作の多角形筒体を、前記接合用ねじの反節点材側部位に螺合接着して形成していることを特徴とする請求項6に記載された丸太材製トラス構造材。
- [9] 前記ボス部に被せたスリープには脱落防止ピンが取りつけられ、この脱落防止ピンをボス部の反節点材側に当接させることによってスリープが接合ボルトから脱落しないようにしたことを特徴とする請求項5ないし請求項8のいずれか一項に記載された丸太材製トラス構造材。
- [10] 前記ねじ式接合装置は、そのスリープに軸方向へ延びるスリットを形成しておき、該スリットを通るトルク伝達ピンが接合ボルトに立てられていることを特徴とする請求項1ないし請求項4のいずれか一項に記載された丸太材製トラス構造材。
- [11] 前記第一部材に確保された退避空間には、前記接合ボルトを節点材方向へ付勢する弾発材が配備されていることを特徴とする請求項1ないし請求項10のいずれか一項に記載された丸太材製トラス構造材。

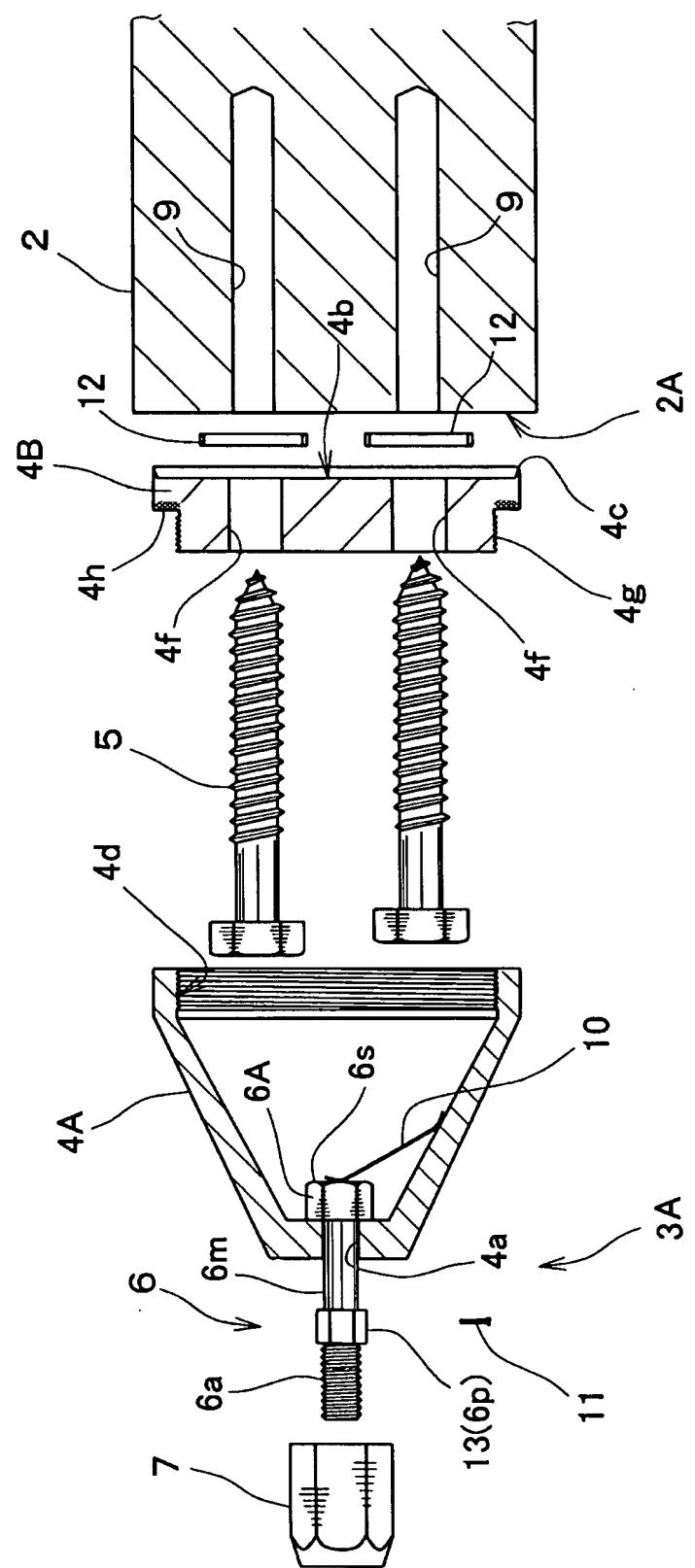
[図1]



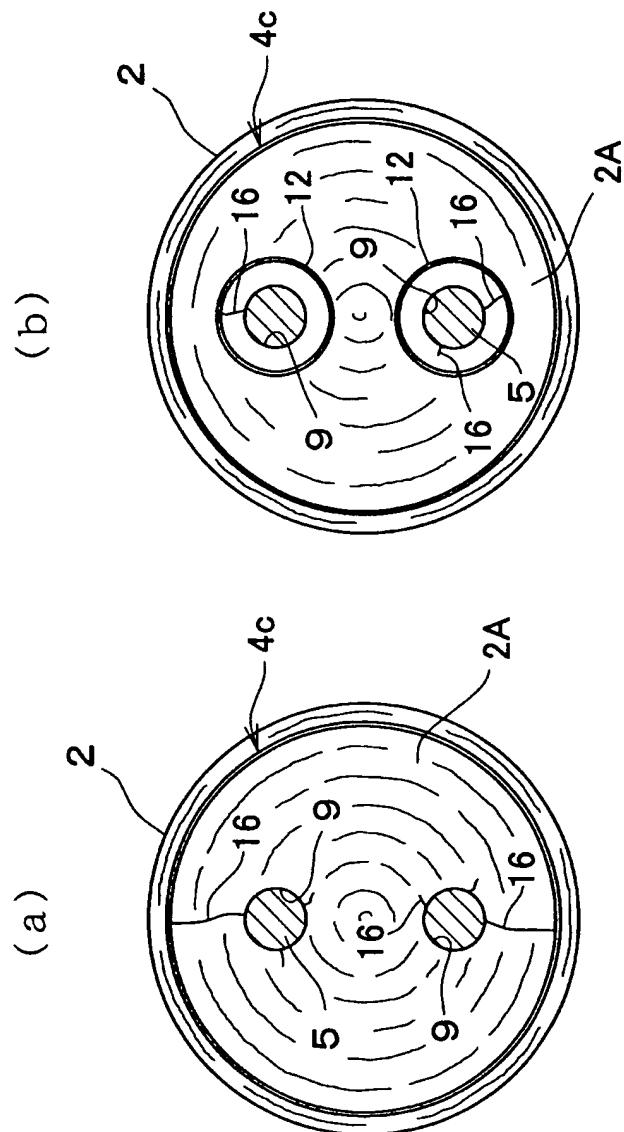
[図2]



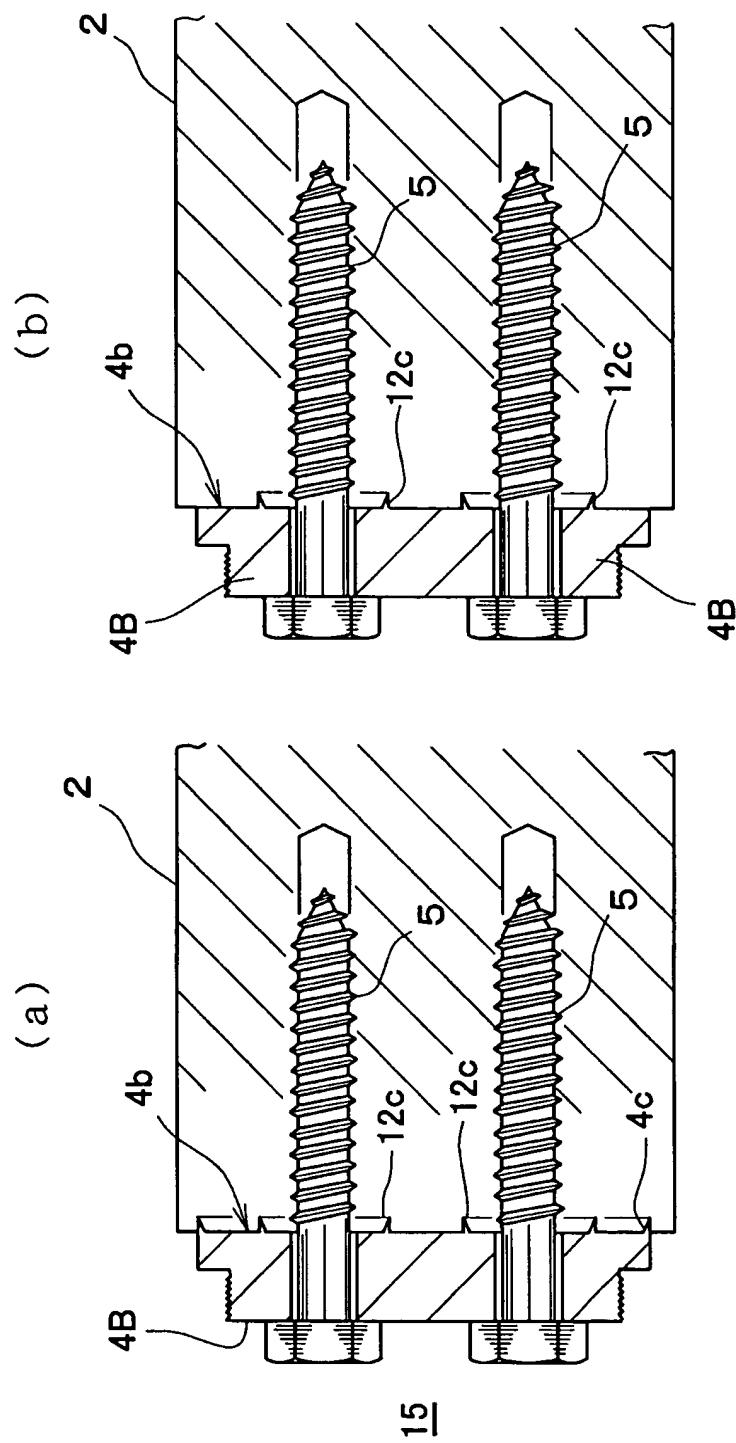
[図3]



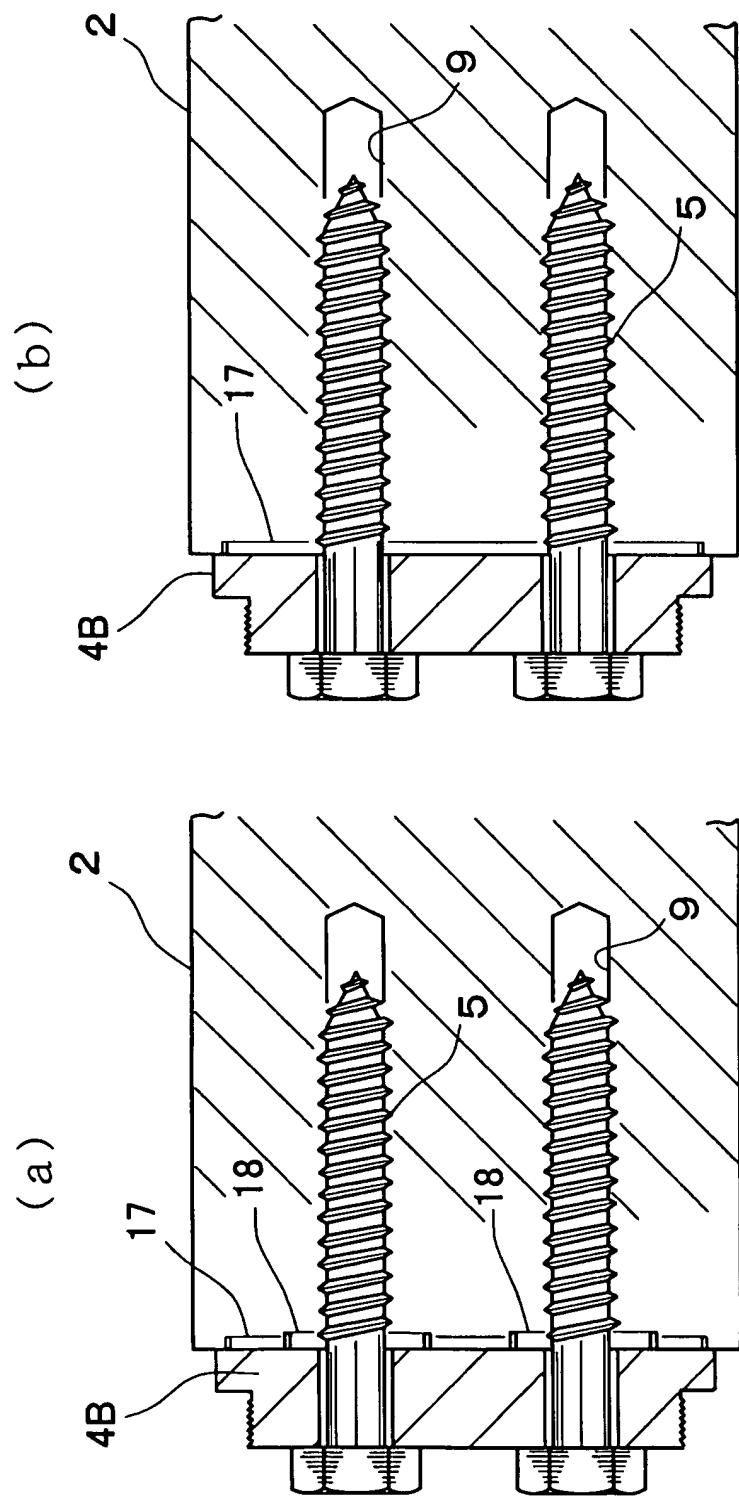
[図4]



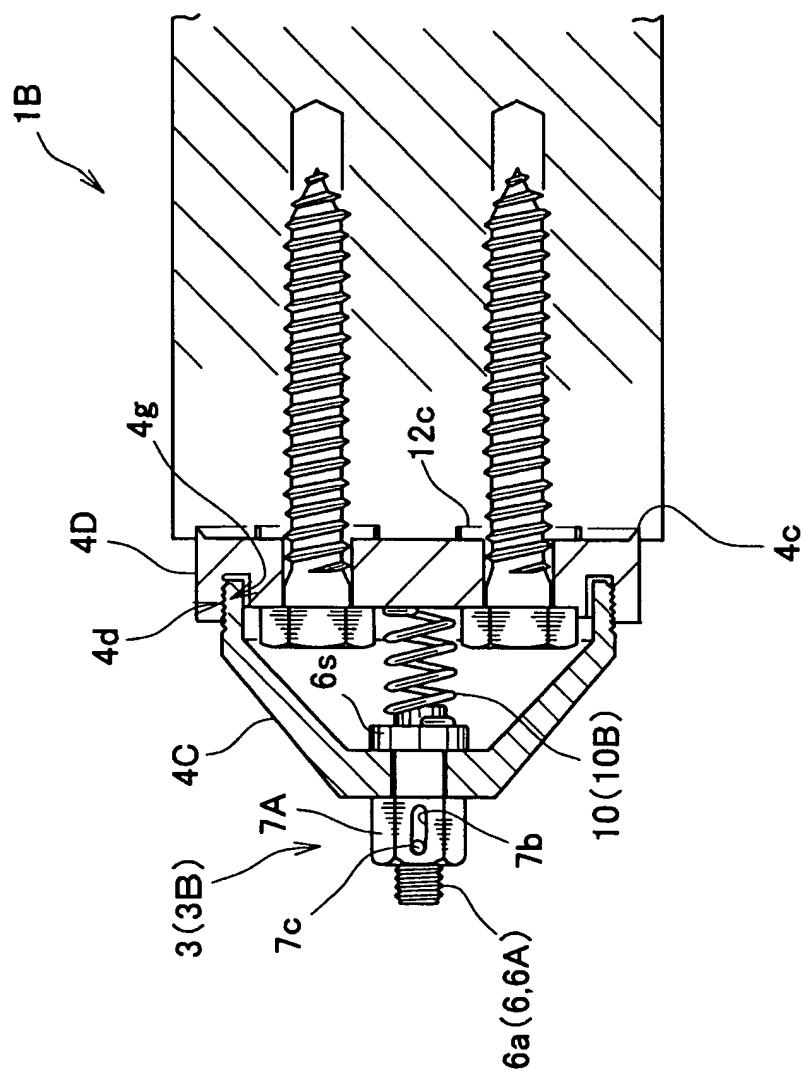
[図5]



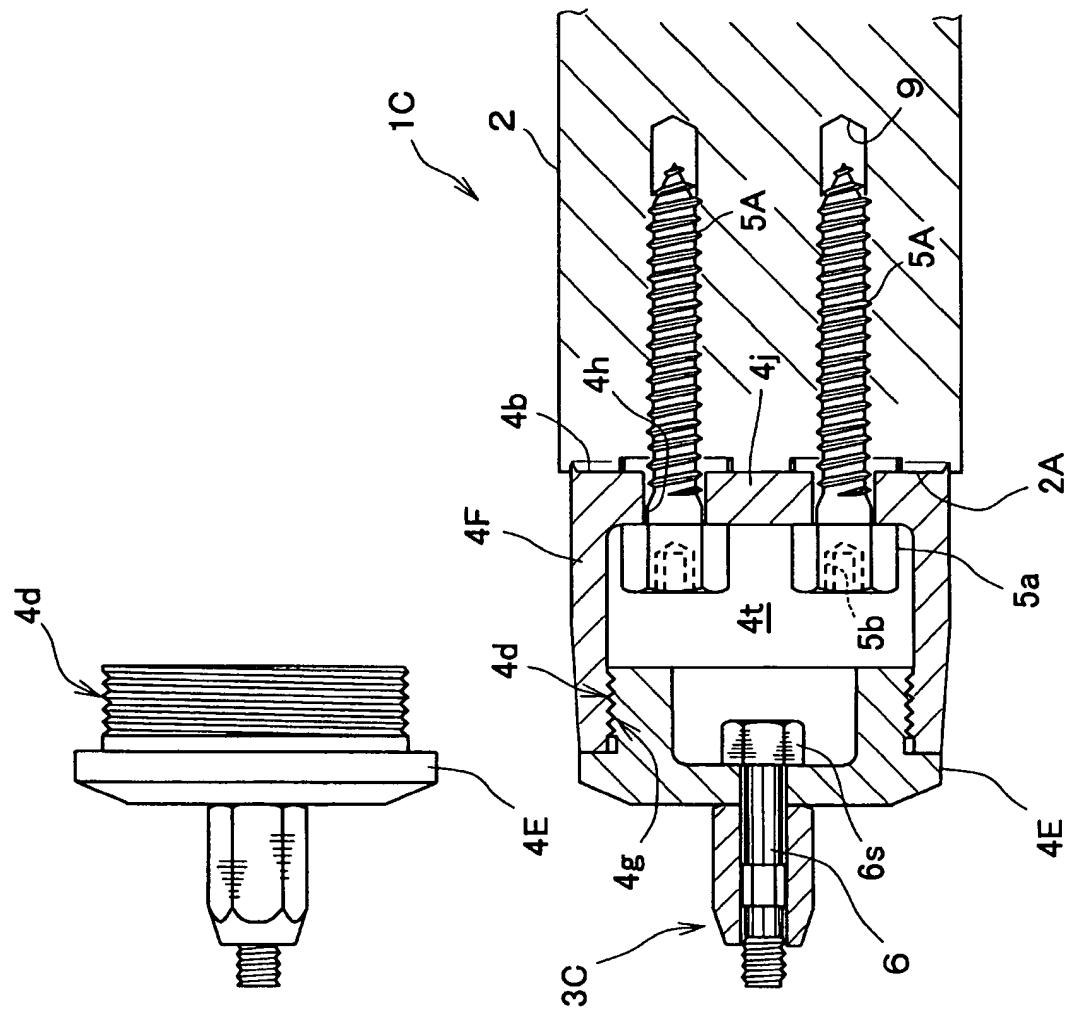
[図6]



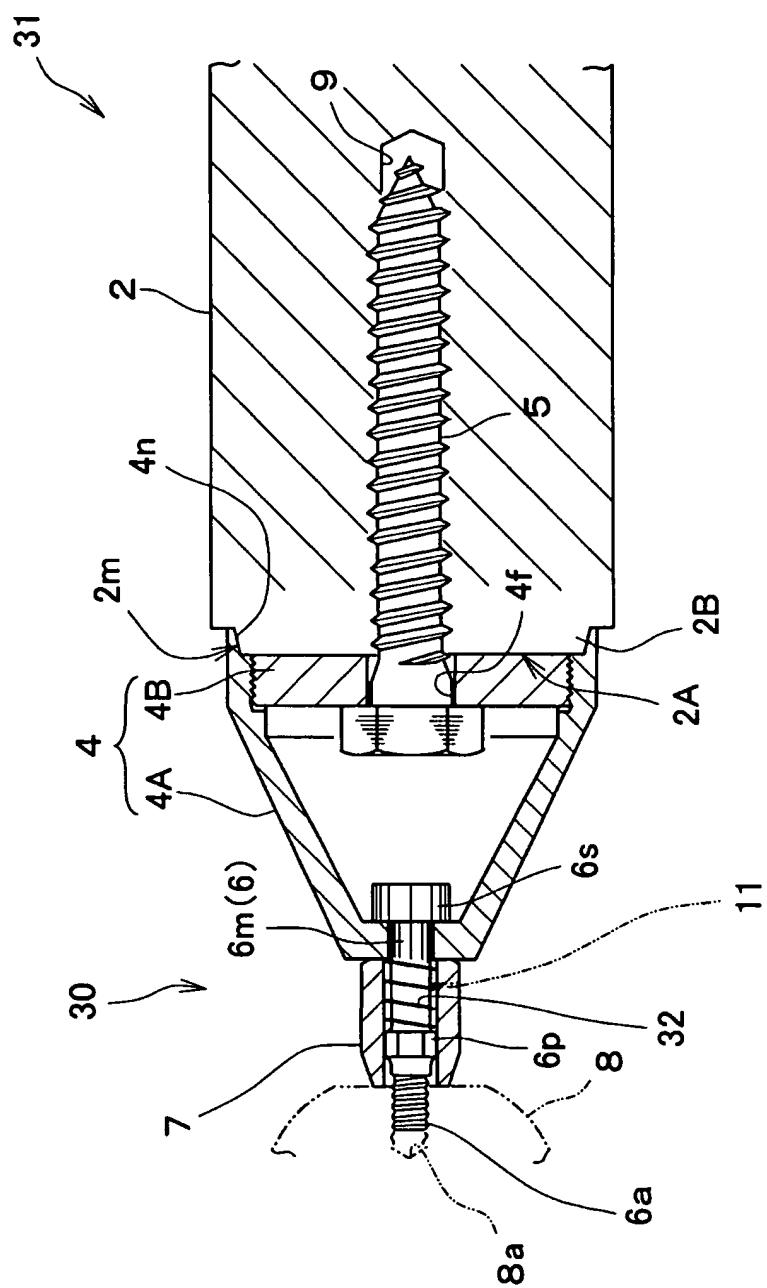
[図7]



[図8]



[図9]



VIII-5-1 不利にならない開示又は新規性喪失の例 外に関する申立て 不利にならない開示又は新規性喪失の例 外に関する申立て(規則4.17(v)及び61の 2.1(a)(v)) 氏名(姓名)	本国際出願 に関し、 今井 克彦 は、本国際出願の請求項に記載された対 象が以下のように開示されたことを申し立てる。
VIII-5-1(i) 開示の種類:	刊行物
VIII-5-1(ii) 開示の日付:	2003年 07月 30日 (30.07.2003)
VIII-5-1(iii) 開示の名称:	講演梗概集
VIII-5-1(iv) 開示の場所:	479-480ページ
VIII-5-1(v) 本申立ては、次の指定国のためになされた ものである。:	すべての指定国

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2004/013728

## A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int.Cl<sup>7</sup> E04B1/19, E04B1/58, E04C3/12

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl<sup>7</sup> E04B1/19, E04B1/58, E04C3/12

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho 1922-1996 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2004  
Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2004 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2004

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2003-74125 A (Katsuhiko IMAI), 12 March, 2003 (12.03.03), Full text; all drawings (Family: none)	1-11
Y	JP 7-247648 A (Kawai Seiko Kabushiki Kaisha), 26 September, 1995 (26.09.95), Par. No. [0008]; Fig. 1 (Family: none)	1-11
Y	JP 2649816 B2 (Saito Mokuzai Kogyo Kabushiki Kaisha), 03 September, 1997 (03.09.97), Page 2, right column, lines 3 to 18; Figs. 1, 2 (Family: none)	1-11

 Further documents are listed in the continuation of Box C. See patent family annex.

* Special categories of cited documents:	
"A"	document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
"B"	earlier application or patent but published on or after the international filing date
"L"	document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
"O"	document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
"P"	document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed
"T"	later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"X"	document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"Y"	document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"&"	document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search  
19 October, 2004 (19.10.04)Date of mailing of the international search report  
02 November, 2004 (02.11.04)Name and mailing address of the ISA/  
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**

International application No.

PCT/JP2004/013728

**C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT**

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 27-3755 Y1 (Michisaburo ORIMOTO), 08 May, 1952 (08.05.52), Full text; Figs. 1, 2 (Family: none)	1-11
Y	JP 6-34482 Y2 (Daiwa House Industry Co., Ltd.), 07 September, 1994 (07.09.94), Page 2, right column, lines 7 to 23; Figs. 1 to 3 (Family: none)	7-9,11
Y	JP 2994252 B2 (Tomoe Corp.), 27 December, 1999 (27.12.99), Par. Nos. [0013] to [0015]; Figs. 2, 3 (Family: none)	9,11
Y	JP 10-61004 A (Daiwa House Industry Co., Ltd.), 03 March, 1998 (03.03.98), Par. Nos. [0019] to [0020]; Figs. 5, 6 (Family: none)	9,11

## A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int. Cl' E04B1/19, E04B1/58, E04C3/12

## B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int. Cl' E04B1/19, E04B1/58, E04C3/12

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報 1922-1996年  
 日本国公開実用新案公報 1971-2004年  
 日本国実用新案登録公報 1996-2004年  
 日本国登録実用新案公報 1994-2004年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

## C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	JP 2003-74125 A (今井 克彦) 2003. 03. 12, 全文, 全図 (ファミリーなし)	1-11
Y	JP 7-247648 A (河合製巧株式会社) 1995. 09. 26, 段落【0008】、図1 (ファミリーなし)	1-11
Y	JP 2649816 B2 (齊藤木材工業株式会社) 1997. 09. 03, 第2頁右欄第3~18行, 図1, 2 (ファミリーなし)	1-11

 C欄の続きにも文献が列挙されている。 パテントファミリーに関する別紙を参照。

## \* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの。

「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの

「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)

「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献

「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの

「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの

「&amp;」同一パテントファミリー文献

## 国際調査を完了した日

19. 10. 2004

## 国際調査報告の発送日

02.11.2004

## 国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/JP)

郵便番号100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

高橋 三成

2E 3102

電話番号 03-3581-1101 内線 3243

C (続き) 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	JP 27-3755 Y1 (織本 道三郎) 1952. 05. 08, 全文, 図1, 2 (ファミリーなし)	1-11
Y	JP 6-34482 Y2 (大和ハウス工業株式会社) 1994. 09. 07, 第2頁右欄第7~23行, 図1~3 (ファミリーなし)	7-9, 11
Y	JP 2994252 B2 (株式会社巴ユーポレーション) 1999. 12. 27, 段落【0013】~【0015】, 図2, 3 (ファミリーなし)	9, 11
Y	JP 10-61004 A (大和ハウス工業株式会社) 1998. 03. 03, 段落【0019】~【0020】, 図5, 6 (ファミリーなし)	9, 11